VOSS

Instrucciones de montaje 2SVA racores para tubos

1. Indicaciones

Los anillos cortantes 2SVA **deben** premontarse en útiles templados.

Esta instrucción de montaje describe el premontaje en útiles de premontaje manual templados.

Todas las informaciones que a continuación se especifican se han desarrollado en las siguientes condiciones:

- Tubos de acero inoxidable estirados en frío con tolerancias según EN 10305-1.
- Libres de cascarilla y tratados térmicamente (clases de ejecución según DIN 17458) de material 1.4571+m.
- Utilización de pasta para montaje MPE.

En los montajes en serie y desde los tamaños de anillos de corte L 15 o S 16, para el premontaje de los anillos cortantes 2SVA recomendamos usar utiles de premontaje VOSS. Para los procesos de montaje se usan aquí los datos de las instrucciones de servicio respectivas.

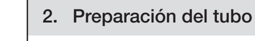
Para el cumplimiento de la función de los racores de anillos cortantes 2SVA es de gran importancia el cumplimiento de las instrucciones de montaje. Un manejo defectuoso pone en peligro la seguridad y la estanqueidad, que circunstancialmente puede causar también el fallo completo de la unión.



¡Atención!
Por favor, preste atención a las advertencias de seguridad para el montaje y a la recomendación para el uso de las manguitos de refuerzo.

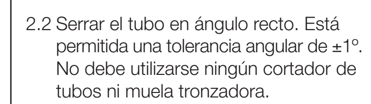
Cuerpo · Anillo de corte 2SVA · Tubo de acero inox. · Tuerca para racor

2. Preparación del tubo



2.1 Para determinar las longitudes de los tubos deben tenerse en cuenta las dimensiones mínimas de los extremos de los tubos rectos.

Para el premontaje mecánico deben consultarse las longitudes mini mas en las instrucciones de servicio respectivas de los dispositivos de premontaje.



Serie	Tubo-Ø Ext.	H	L
L	6/ 8	31	39
L	10/12	33	41
L	15	36	45
L	18	38	48
L	22/28	42	53
L	35/42	48	60

Serie	Tubo-Ø Ext.	H	L
S	6/ 8	35	44
S	10/12	37	47
S	14/16	43	54
S	20	50	63
S	25	54	68
S	30	58	72
S	38	65	82

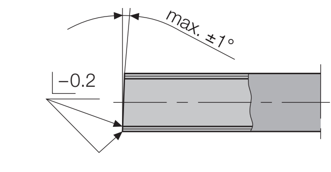
2.2 Serrar el tubo en ángulo recto. Está permitida una tolerancia angular de ±1°. No debe utilizarse ningún cortador de tubos ni muela tronzadora.

2.3 Desbarbar ligeramente los extremos de los tubos interior y exteriormente. Limpiar la tubería.

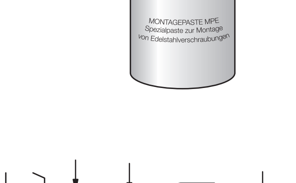


¡Atención!

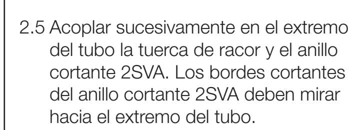
- Los tubos serrados oblicuos o mal desbarbados reducen la duración y la estanqueidad de la unión.
- En los tubos de acero inoxidable de pared fina deben utilizarse casquillos de refuerzo.

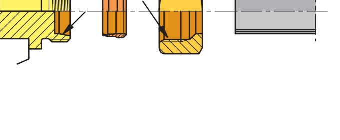


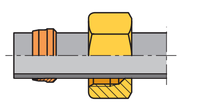
2.4 Pasta de montaje
Engrasar el cono y la rosca del útil de premontaje, así como el anillo cortante y la rosca de la tuerca de racor con pasta de montaje (por ejemplo, pasta de montaje MPE).



2.5 Acoplar sucesivamente en el extremo del tubo la tuerca de racor y el anillo cortante 2SVA. Los bordes cortantes del anillo cortante 2SVA deben mirar hacia el extremo del tubo.





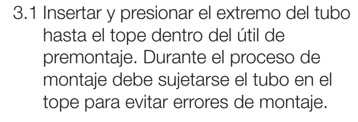


3. Premontaje en útiles de premontaje templadas

Los útiles de premontaje templados son resistentes al desgaste y permiten obtener unos resultados de montaje uniformes, ya que tienen unas tolerancias estrechas.

Después de 50 premontajes aprox. debe comprobarse el calibrado.

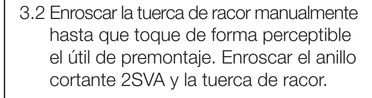
Los útiles de premontaje no calibradas o dañadas en la zona cónica deben cambiarse para evitar errores de montaje.

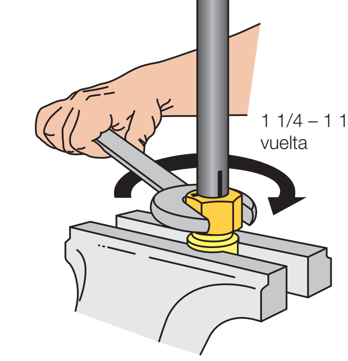


3.1 Insertar y presionar el extremo del tubo hasta el tope dentro del útil de premontaje. Durante el proceso de montaje debe sujetarse el tubo en el tope para evitar errores de montaje.

3.2 Enroscar la tuerca de racor manualmente hasta que toque de forma perceptible el útil de premontaje. Enroscar el anillo cortante 2SVA y la tuerca de racor.

3.3 Apretar la tuerca de racor 1 1/4 - 1 1/2 vuelta aprox.. Los bordes superficie en la del tubo y crean una acumulación de rebaba visible delante del primer filo.







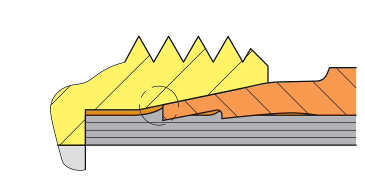
¡Atención!
Después de cada premontaje es imprescindible realizar un control visual para comprobar el resultado de montaje correcto (véase el punto 4. Control).

4. Control

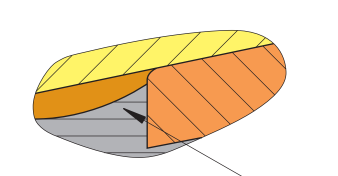
4.1 Aflojar la contratuerca, comprobar la rebaba.

Debe cubrir la superficie frontal del filo en un 70 % aprox..

El anillo cortante debe poderse girar en esta posición.
Eliminar la posible suciedad.



¡Atención!
Con una rebaba insuficiente, repetir el montaje aumentando la fuerza y comprobar de nuevo.

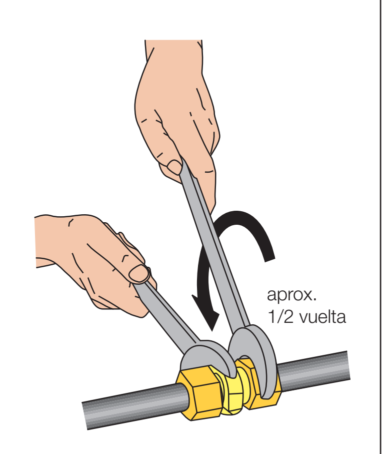


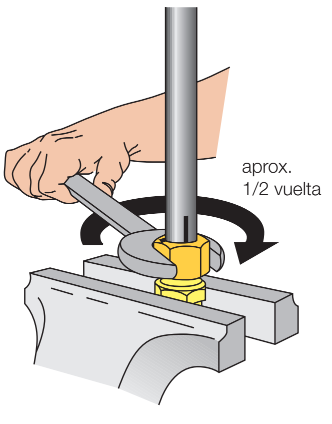
5. Montaje acabado

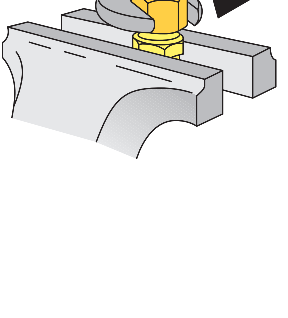
5.1 Insertar cuidadosamente el extremo del tubo premontado mecánicamente o en un útil de premontaje manual templado cuidadosamente en el racor y apretar manualmente sin tensión la tuerca de racor.

5.2 Apretar la tuerca de racor con una llave (sin prolongación) hasta que la fuerza aumente de forma perceptible.

5.3 Después apretar todavía otra 1/2 vuelta.







6. Repetición del montaje

6.1 Los montajes de repetición se pueden llevar a cabo en la junta del tubo.

6.2 Después del nuevo montaje acabado, apretar la tuerca de racor hasta que la fuerza aumente de forma perceptible.

6.3 Después apretar todavía otra 1/2 vuelta.



¡Atención!
Debe comprobarse el resultado de montaje, como la rebaba de unión, etc.
(véase 4. Control).

9177079106/200810/02/00.0/0